

DAFTAR PUSTAKA

- Abdillah dkk. (2021). “Desain Dan Analisis Kekuatan Tangki *Fire Water Storage Tank Tipe Fix Cone Roof* Kapasitas 1500 Kl Dengan Perhitungan Aktual Dan Simulasi *Software*”. Fakultas Teknologi Industri Universitas Gunadarma.
- Adi., Eko Setiawan. (2018), “Pengaruh Variasi Kuat Arus Pengelasan Terhadap Kekuatan Tarik Dan Kekerasan Sambungan Las *Plate Carbon Steel ASTM A36*”, Jurnal Rekaya Sistem Industri Universitas Putera Batam Volume 3. No. 2
- American Petroleum Institute*. 2007. *API 650: Welded Steel Tanks for Oil Storage*. Washington: API.
- ASM. (1993). *ASM Metals Handbook Vol. 6: Welding, Brazing, Soldering*. New York: *ASM Handbook Committee*.
- ASM Handbook, (1995), *Volume 16 of the 9th Edition Metals Handbook*. New York: *ASM Handbook Committee*.
- ASME IX. (2010), “*Qualifications Standard For Welding and Brazing Procedures, Welder, Brazers, and Welding and Brazing Operators*”. *The American Society of Mechanical Engineers*. New York.
- ASME IX. (2013), “*Welding, Brazing, and Fusing Qualifications*”. *The American Society of Mechanical Engineers*. New York.
- ASTM, E 112-10, *Standard Test Methods for Determining Average Grain Size*, *American Society for Testing and Materials, Conshohocken, Philadelphia*
- ASTM, E 3-01, *Standard Guide for Preparation of Metallographic Specimens*, *American Society for Testing and Materials, Conshohocken, Philadelphia*.
- ASTM, E8/E8M, *Standard Test Methods for Tension Testing of Metallic Materials*, *American Society for Testing and Materials, Conshohocken, Philadelphia*.
- Avner, Sidney. H. (1974) “*Introduction to Physical Metallurgy*” *McGraw-Hill Book*. Singapore
- AWS A5.1. (1991), “*Specification for Carbon Steel Electrodes for Shielded Metal Arc Welding*”, *Miami: American Welding Society Inc*

- AWS A5.36. (2016), “*Specification For Carbon and Low Alloy Steel Flux Cored Electrode For Flux Cored Arc Welding and Metal Cored Electrodes For Gas Metal Arc Welding. American Welding Society*”, Amerika Serikat
- AWS D1.1. (2015), “*Structural Welding Code Steel. American Welding Society*”, Amerika Serikat.
- AWS, (2001), *Welding Handbook Ninth Edition, Volume 2 Welding Processes Arc and Gas Welding and Cutting, Brazing, and Soldering, Florida : American Welding Society.*
- Azwinur dkk. (2020). “ Pengaruh arus pengelasan SMAW terhadap kekuatan sambungan las *double lap joint* pada material AISI 1050”. Politeknik Negeri Lhokseumawe.
- Bachtiar. (2012), “Modul Ajar Praktek Las”, Surabaya: Politeknik Perkapalan Negeri Surabaya.
- Bintoro, A, G., (2000), Dasar-dasar Pekerjaan Las, Yogyakarta : Penerbit Kasius.
- Callister, William, D J. (2014) “*Materials Science and Engineering an Introduction*” John Wiley and Sons. Singapore
- Daniar, O. (2002), “Pengaruh Perlakuan Panas Anil dan Aging Pada Mikrostruktur dan Kekerasan Lasan Duplex Stainless Steel”, Jakarta: Universitas Darma Persada
- Dowling, J.M., Corbett, J.M., And Kerr, H.W., (1986). *Inclusion Phases and the Nucleation of Acicular Ferrite in Submerged Arc Welds in High Strength Low Alloy Steels, Metallurgical Transactions, Vol.17A, pp.1610-1623, USA,*
- Effendi, Riki. (2014). Optimasi Kekuatan Horizontal Vessel Menggunakan Analisis Elemen Hingga. Fakultas Teknik Universitas Muhammadiyah Jakarta.
- Fajar Riyadi, Dony Setyawan, 2013,” Analisa *Mechanical* dan *Metallurgical* Pengelasan Baja Karbon A36 dengan Metode SMAW”, Surabaya: Institut Teknologi Sepuluh November.
- Geels, K,2006, *Metallographic and Materialographic Specimen Preparation, Light Microscopy, Image Analysis and Hardness Testing, USA: ASTM International*

Gunawan, (2007), “Pengaruh Proses Normalizing Terhadap Nilai Kekerasan Dan Struktur Mikro Pada Sambungan Las *Thermite Simillar* Baja UIC-54” Terseloti, Jurusan Teknik Mesin UNDIP, Semarang.

Gunawan, Eddy (2017). “Analisa Pengaruh Perubahan Parameter Arus Pada Pengelasan Material Plat Astm A36 Terhadap Sifat Mekanik Dengan Pengelasan Smaw”. Jurusan Teknik Mesin Fakultas Teknik Universitas Maarif Hasyim Latif Sidoarjo

Groover, M.P. (2013). *"Fundamentals of modern manufacturing: materials, processes, and systems"*. John Wiley & Sons.

Jatmoko dkk. (2021). “Analisis Variasi Arus Pengelasan Kombinasi Smawfcaw Dengan Kampuh *Double V-Groove* Terhadap Kekerasan Dan Struktur Mikro Dissimilar Material Jis G3101-Ss400 Dan Astm A36” Program Studi Teknik Material dan Metalurgi. ITK.

Jeffus, Larry. (2016). *Welding: Principles and Applications 8th Edition*. Cengage Learning, Boston, USA.

Jones, D., (2015), “Pengertian Pengelasan FCAW (*Flux Cored Arc Welding*)”, Diakses Pada Tanggal 26 Desember 2019. Kou, S. (2003). *Welding Metallurgy*. New Jersey: John Wiley and Sons

Khamdan, Nur. (2020). Analisis Kualitas Pengelasan *Pressure Vessel* Hasil Lomba Kompetensi Siswa Sekolah Menengah Kejuruan Tingkat Nasional Dengan Standar AWS. Teknik Mesin. Universitas Negeri Yogyakarta.

Marwanto. (2007). “*Sheilded Metal Arc Welding*”.

Peraturan Menteri Ketenagakerjaan Republik Indonesia Nomor 37 Tahun 2016 Tentang Keselamatan Dan Kesehatan Kerja Bejana Tekanan Dan Tangki Timbun.

Purwanto, Sigit Edy,, Mustakim,, Triyono,, Nurul Muhayat. “Pengaruh Waktu Pengelasan Terhadap Reaksi Antarmuka Pada Sambungan Alumunium AL6061 dan Baja Galvanis”. Yogyakarta : Institut Teknologi Nasional Yogyakarta.

Ridway Balaka., Abd. Kadir., Dedi Saputra Tolantomo., (2006), “Analisis Pengaruh Arus Pengelasan pad Sudut Elektroda 70 Terhadap Sifat Kekerasan dan Struktur Mikro Baja Karbon Rendah Menggunakan JIG

Welding”. Jurnal Ilmiah Mahasiswa Teknik Mesin Universitas Halu Oleo, Kendari

www.itk.ac.id

Rusjdi, Halim dkk. (2016). “Pengaruh Perlakuan Panas Terhadap Sifat Mekanis Dan Struktur Mikro Pada Baja Aisi 4340”. Teknik Mesin, Sekolah Tinggi Teknik – PLN

Setiawan, Ferry (2016),” Pengaruh Variasi Sudut Kampuh V dan Kuat Arus Dengan *Las Shielded Metal Arc Welding* (SMAW) Pada Baja A36 Terhadap Sifat Mekanik”, Jurnal Ilmiah Teknik Mesin Umsida, Sidoarjo, Jawa Timur.

Setiawan, A. and Wardana, Y.A.Y., (2006). Analisa Ketangguhan dan Struktur Mikro pada Daerah Las dan HAZ Hasil Pengelasan Sumerged Arc Welding pada Baja SM 490. *Jurnal teknik mesin*, 8(2), pp.57-63.

Suprijanto, Djoko. (2013). “Pengaruh Bentuk Kampuh terhadap Kekuatan Bendinadig Las Sudut SMAW Posisi Mendatar pada Baja Karbon Rendah”. Sleman: STTNAS Yogyakarta

Sutowo, Cahya. (2011). Perancangan *Pressure Vessel* Kapasitas 0,017 M Tekanan 1 Mpa Untuk Menampung Air Kondensasi *Boge Screw Compressor*. *Faculty Of Engineering*. Universitas Muhammadiyah Jakarta.

Syaripuddin, I. Basori, and Y. M. Putra, “Pengaruh Jenis Kampuh Las Terhadap Kekuatan Tarik Baja Paduan Rendah (ASTM A36) Menggunakan Las Smaw,” J. Konversi Energi dan Manufaktur UNJ, vol. 2, no. April, pp. 94–97, 2014.

Tanjung, F,A, Jufri, M., & Saifullah, A,(2018) Pengaruh *Stress Relief Annealing* dari Hasil Pengelasan SMAW pada Baja ASTM A36 terhadap Kekuatan Tarik, *Jurnal Teknik Mesin*; 1-5.

Tarmizi. (2021). Analisis Kuat Arus Terhadap Sifat Mekanik Dan Struktur Mikro Material A53 Gr B Dengan Proses *Gas Tungsten Arc Welding*. Jurusan Teknik Metalurgi, Fakultas Teknik, Universitas Jenderal Achmad Yani.

Vanvlack, L,H, terjemah, Sriati Djaprie, 1983, Ilmu dan Teknologi Bahan Cetakan Keempat, Erlangga, Jakarta.

Wanlop., Trident Yingyamphancharoen., Nakarin Srisuwan. (2014), “*Study of the suitable welding current for welding of carbon steel ASTM A36 with an*

www.itk.ac.id

automatic flux-cored bonding process” The Journal of Industrial Technology, Vol. 10, No. 2

Wiryosumarto, Harsono dan Toshie Okumura. (1994). “Teknologi Pengelasan Logam”. PT. Pradnya Paramita, Jakarta.

Wiryosumarto. (1985).”Teknologi Pengelasan Logam”. PT. Pradnya Paramita, Jakarta.

Wiryosumarto., Okumura, (2000). Teknologi Pengelasan Logam. Pradnya Paramita, Jakarta.

Wiryosumarto., Okumura, (2004). Teknologi Pengelasan Logam. Pradnya Paramita, Jakarta.

Yose, Pratama dkk. (2019). Analisa Perbandingan Kekuatan Tarik, Tekuk, dan Mikrografi Pada Sambungan Las Baja SS 400 Akibat Pengelasan FCAW (*Flux Cored Arc Welding*) dengan Variasi Jenis Kampuh dan Posisi Pengelasan. Departemen Teknik Perkapalan, Fakultas Teknik, Universitas Diponegoro.

